

1/7/6

DIALOG(R)File 351:Derwent WPI

(c) 2002 Derwent Info Ltd. All rts. reserv.

001233766

WPI Acc No: 1975-B7547W/ 197507

Paper roll preparing eqpt. for printing machine - support rotates rolls
and adjustable knives remove outer cover

Patent Assignee: MASCHFAB AUGSBURG NUERNBERG AG (MAUG)

Number of Countries: 001 Number of Patents: 002

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
-----------	------	------	-------------	------	------	------

DE 2337663	A	19750206			197507	B
------------	---	----------	--	--	--------	---

DE 2337663	C	19861211			198650	
------------	---	----------	--	--	--------	--

Priority Applications (No Type Date): DE 2337663 A 19730725

Abstract (Basic): DE 2337663 A

Equipment for preparing packed rolls of printing paper for printing in rotating printing machine includes a support for positioning and rotating the roll and a frame with vertically and horizontally adjustable knives for removing the outer cover of the roll and for cutting a straight edge of printing paper glued to the outer cover. The support for rotating the paper roll consists of two parallel spaced apart shafts, one driven, and a central lifting device with a pneumatic cylinder. Each end of the frame has a vertical rail for guiding the vertically adjustable bearing of the horizontal bar, supporting along it the movable knife for cutting through the outer cover and locating an auxiliary knife at each end for cutting off the sides of the outer cover. Positioned below the bar is a beam mounted at each end in a bearing guided by an additional rail of the frame which supports along it the moving knife for cutting the paper edge straight.

Derwent Class: P74; Q36

International Patent Class (Additional): B41F-013/02; B65H-019/08

⑤

Int. Cl. 2:

B 65 H 19-08

⑱ BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

B 41 F 13-02

DEUTSCHES



PATENTAMT

DT 23 37 663 A1

⑪

Offenlegungsschrift 23 37 663

⑫

Aktenzeichen:

P 23 37 663.8-22

⑬

Anmeldetag:

25. 7. 73

⑭

Offenlegungstag:

6. 2. 75

⑳

Unionspriorität:

⑳ ㉑ ㉒ ㉓

—

⑤④

Bezeichnung:

Vorrichtung zum Vorbereiten von Papierrollen für den Druck

⑦①

Anmelder:

Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg AG, 8900 Augsburg

⑦②

Erfinder:

Pflaum, August, 8900 Augsburg; Gollinger, Franz, 8857 Wertingen

DT 23 37 663 A1

2337663

Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg Aktiengesellschaft
8900 Augsburg, Stadtbachstraße 1

P. B. 2751 / 1169

Augsburg, den 24. Juli 1973

Vorrichtung zum Vorbereiten von Papierrollen für den Druck

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Vorbereiten von verpackten Papierrollen für den Druck in Rollenrotations-Druckmaschinen.

Das Vorbereiten der verpackten Papierrollen für den Druck wurde bisher unmittelbar am Rollenstern selbst zwischen den Druckwerken durch einen Rolleur von Hand in der Zeit während eine zu bedruckende Rolle abläuft erledigt. Da die Vorbereitung einer anderen Rolle an einem anderen Rollenstern durch den gleichen Bedienungsmann nicht möglich ist, entstanden dabei mitunter erhebliche Leerlaufzeiten für den Rolleur, die zu einer Vertenerung des Druckprodukts führten.

Aufgabe der Erfindung ist es, das Vorbereiten von verpackten Papierrollen für den Druck rationeller auszubilden und Fehlbedienungen auszuschalten.

Nach der Erfindung wird dies dadurch erreicht, daß hinter einer eigenen die Rolle antreibenden Lagerung ein Gestell mit höhen- und seitenverstellbaren Messern vorgesehen ist. Durch diese Maßnahme ist es möglich, die Vorrichtung getrennt von der Druckmaschine und ver-

-/-

409886/0773

BAD ORIGINAL

2

kehrstechnisch günstig zum Rollenlager aufzustellen, so daß der Rolleur ohne Unterbrechung die Rollen für mehrere Rollenwechsler vorbereiten kann und auch der Verpackungs- und Weißpapierabfall leichter entfernen- und sortierbar ist. Ferner kann eine weitere Person dadurch allein das Einspannen der vorbereiteten Rollen an mehreren Rollenwechslern durchführen.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform besteht die Lagerung dabei aus zwei achsparallelen Wellen, die in Abstand voneinander angeordnet sind und einer zentralen Hubvorrichtung. Damit können die verpackten Rollen leicht durch geeignete Wagen oder Krane über die Lagerung gefahren und mittels der Hubvorrichtung auf die Walzen abgesetzt werden.

Ein unmittelbar dahinter befindliches Gestell mit Führungen dient dabei zur höhenverstellbaren Lagerung der Schneidvorrichtung für das Abdecken, das Abtrennen der Außenlager der Rolle und das Geradschneiden der anzuklebenden Kante. Durch die gedrängte Bauweise wird die Bedienung vereinfacht und Fehler ausgeschaltet. Gleichzeitig ist auch eine bessere Arbeit gewährleistet.

Durch die Unterbringung der erforderlichen Hilfsmittel in Reichweite der Vorrichtung wird auch die Bedienung rationeller. Zudem kann der Abfall durch die freistehende Anordnung der Vorrichtung leichter entfernt und neue Rollen beigebracht werden.

In der Beschreibung wird ein Ausführungsbeispiel der Erfindung anhand der Zeichnung erläutert.

Es zeigen

Figur 1 eine Vorderansicht der Vorrichtung,

Figur 2 eine Seitenansicht,

Figur 3 eine Draufsicht.

Die verpackte und mit einigen Lagen Schutzpapier versehene Rolle 1 kann, wie Figur 1 zeigt, beispielsweise mittels eines flachen Wagens 2 oder Krans über die zwei Walzen 3, 4 und eine mit einem pneumatischen Kolben versehene Hubvorrichtung 5 gebracht und durch Absenken auf die beiden Walzen 3, 4 drehbar durch eine bei 6 angedeutete Vorrichtung gelagert werden.

Als erster Arbeitsgang kann nun das Abdecken der Rolle, d. h. das Entfernen der stirnseitigen Verpackung erfolgen. Zu diesem Zweck ist ein Gestell 7 mit den Seitenständern 8 und 9 neben der Lagerung vorgesehen, an denen paarweise Führungen 10, 11 angebracht sind zur Höhenverstellung von Lagern 12, 13 für die Schneidvorrichtungen 14, 15, 16. Die Lager 12 sind durch Tragstangen 17, 18 miteinander verbunden, wobei auf der Tragstange 17 die beiden Kreismesser 19, 20 zum Abtrennen der stirnseitigen Verpackung auf unterschiedliche Rollen längsverschiebbar gelagert sind.

Durch Absenken der Lager 12 nach erfolgter seitlicher Einstellung der Kreismesser 19, 20 kann dieser Vorgang leicht bewerkstelligt werden.

-/-

Mittels eines in die Verpackung eingelegten Reißbandes kann die Verpackung selbst längs aufgerissen und damit auch die Hülsestöpfe 21, 22, welche die Stirnseite der Papierrolle im Inneren vor Beschädigungen schützen, entfernt werden.

Durch motorisches Drehen der Walzen 3 und 4 mittels der bei 6 angegebenen, aus Elektromotor und Getriebe bestehenden Vorrichtung kann nunmehr die Verpackung abgewickelt werden.

Durch Längerverschieben der als Pflugmesser ausgebildeten Schneidvorrichtung 15 können anschließend die schlechten äußeren Lagen der Papierrolle entfernt werden, nachdem die Lager 12 entsprechend weit abgesenkt worden sind.

Die Bahn 23 wird nun auf eine die Lager 13 verbindende Arbeitsplatte 24 gezogen und mit der Schneidvorrichtung 16 die Kante der Bahn gerade geschnitten. Vorher sind selbstverständlich die Lager 13 mit der Schneidvorrichtung entsprechend weit abzusenken. Um das Einrollen der Kante der Bahn zu verhindern, wird zweckmäßigerweise dabei mit einer Einrichtung 25 die Kante durch ein Klebeband verstärkt. Im gleichen Arbeitszug kann auf der Arbeitsplatte 24 auch das Schrägschneiden der Ecken der Bahn mittels einer Schere vorgenommen werden. In Vorratsbehältern 26 und 27 am Seitenständer 9 befinden sich die die Endkanten der Bahn mit der Rolle verbindenden Trennstreifen, die nunmehr an der Rolle angebracht werden, ebenso wie die das Auslösen der Anklebevorrichtung und das Abschneiden der ablaufenden Rolle im Autopaster auslösenden Kontaktmarken, die nach Schablonen (entsprechend der Antriebsgurtstellung für die anzuklebende Rolle) zu

diesem Zeitpunkt befestigt werden. Die Schablonen können in einem Behälter am Seitenständer 8 untergebracht sein und dienen gleichzeitig dazu, dem Rolleur die Bereiche anzuzeigen, in denen der Klebstoff mittels einer Sprühpistole oder mit einem Pinsel aufgetragen werden soll.

Nachdem die Rolle stirnseitig mit Dornen zum Transport und Einhängen in den Rollenstern versehen ist, kann die vorbereitete Rolle zur Druckmaschine gefördert werden, um nach Ablauf der die Druckwerke durchlaufenden Bahn für das Ankleben zur Verfügung zu stehen. Unabhängig davon kann der Rolleur bereits eine weitere Rolle in der beschriebenen Weise vorbereiten, die gegebenenfalls für einen anderen Rollenwechsler Verwendung finden soll.

Ansprüche

1. Vorrichtung zum Vorbereiten von verpackten Papierrollen für den Druck in Rollenrotationsdruckmaschinen, dadurch gekennzeichnet, daß hinter einer eigenen die Rolle (1) antreibenden Lagerung (3, 4, 6) ein Gestell (7) mit höhen- und seitenverstellbaren Messern (19, 20, 15, 16) für das Abdecken, das Abtrennen der Außenlagen und das Geradschneiden der anzuklebenden Kante vorgesehen ist.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die die Rolle (1) antreibende Lagerung aus zwei achsparallelen Wellen (3, 4), die im Abstand voneinander angeordnet sind, und einer zentralen Hubvorrichtung (5) besteht.
3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Hubvorrichtung (5) als pneumatischer Kolben ausgebildet ist.
4. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Gestell (7) beidseitig paarweise Führungsschienen (10, 11) aufweist, wobei an dem einen (10) jeweils die höhenverstellbaren Lager (12) von Tragstangen (17, 18) für ein längsverschiebbares Messer (15) zum Abtrennen der äußeren Lagen und zwei Hilfsmesser (19, 20) zum Abtrennen der stirnseitigen Verpackung angeordnet sind, während längs des anderen Führungsschienenpaares (11) die Lager (13) eines Quer-

7

trägers (24) für ein Messer (16) zum Geradschneiden der anzuklebenden Kante höhenverstellbar vorgesehen sind.

5. Vorrichtung nach Anspruch 1 und 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Gestell (7) im wesentlichen aus zwei parallelen Seitenständern (8, 9) besteht, an deren einem (9) Vorratsbehälter (26, 27) für Klebstreifen und Kontaktmarken vorgesehen und an deren anderem (8) die Schablonen für die Auftragung des Klebers angeordnet sind.

8
Leerseite

Fig.1

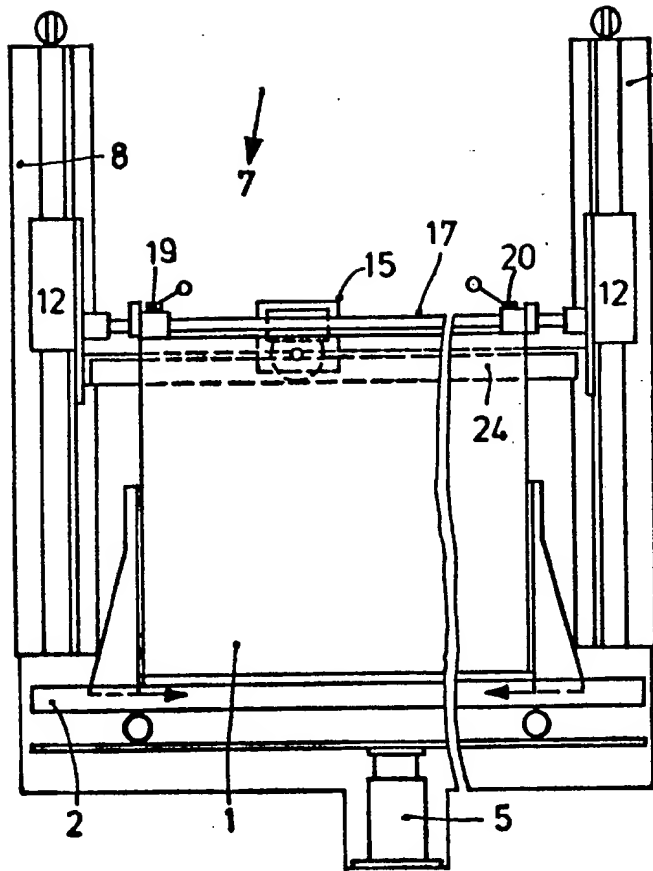


Fig.2

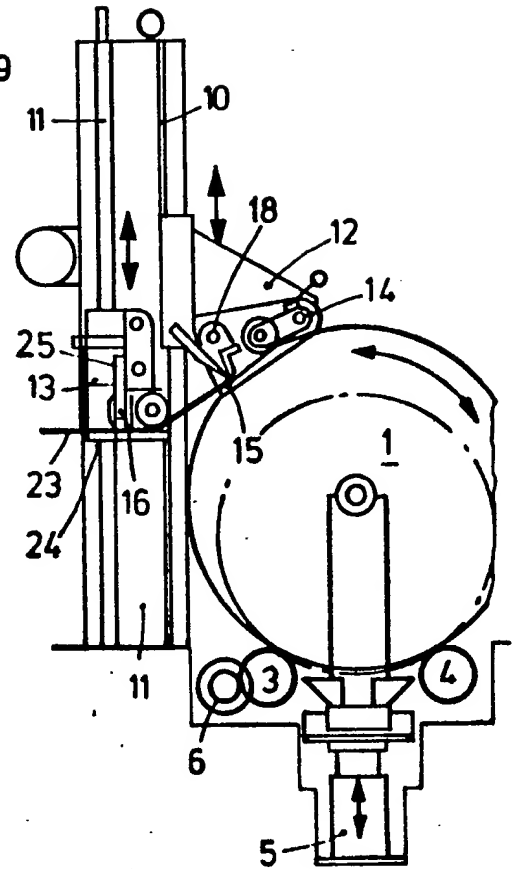
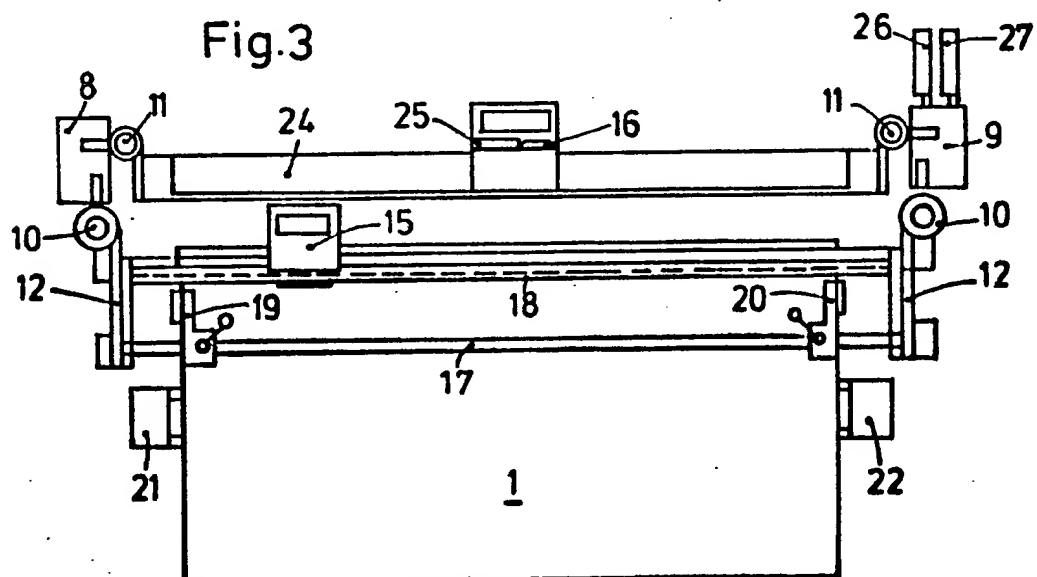


Fig.3



409886/0773

B65H 19-08 AT: 25.07.1973 OT: 06.02.1975